

A FŰRÉSZIPARI REKONSTRUKCÓ NÉHÁNY KÉRDÉSE

GÖNCZÖL IMRE

Az integrált erdő- és fafeldolgozó gazdaságok létrehozásával egyidőben, megfogalmazásra került a fűrészipar tovább már nem halasztható, népgazdasági érdekekkel (bútoripari kooperáció, exportnövelés stb.) egybevágó rekonstrukciójának, illetve fejlesztésének szükségessége is. Ennek ellenére a IV. ötéves terv során, főleg az anyagi erőforrások elégtelensége miatt, nem volt megfelelő a fejlődés üteme. A későbbiekkel illetően azonban, ennél sokkal sajnálatosabb, hogy nem használtuk fel ezt az időszakot arra, hogy minden vonalon felkészüljünk a rekonstrukció gyors és hatékony végrehajtására. Nem feladatomb, hogy értékelést adjak a rekonstrukció előkészítéséről és állásáról, hiszen munkaterületem és beosztásom nem biztosítja az objektív értékelés valamennyi feltételét. A negatívnak tűnő hangvételt azonban indokolnom kell, annál is inkább, mert kezdettől fogva sok pozitív intézkedés történt, és egyre több eredményről adhatunk számot. Az indoklás röviden csak ennyi: többet is tehettünk volna. Szándékosan használom a többes szám első személyt. Meggyőződésem ugyanis, hogy ez — ha nem is egyenlő mértékben — mindenkire vonatkozik.

E cikk keretében természetesen nem érinthetem valamennyi tényezőnek a rekonstrukcióra gyakorolt pozitív vagy negatív hatását. Céлом inkább az, hogy most, amikor tervezési szempontból az út nagyobbik felét már megtettük, visszatekintsek az elmúlt időszakra és a tapasztalatok összegezésével segítséget nyújtsak a rekonstrukció sikeres befejezéséhez, illetőleg valamely hasonló jellegű célkitűzés megvalósításának jobb előkészítéséhez.

Fűrésziparunk helyzete a rekonstrukció előtt

Fűrésziparunk problémáinak jobb megértéséhez egy rövid visszapillantást tartok szükségesnek. Az ágazat szempontjából meghatározó volt az az 1949-ben hozott intézkedés, amely a fűrészüzemeket az erdőgazdaságoktól leválasztotta és a Könnyűipari Minisztérium alá rendelte. Az akkori országos gazdaságpolitikai koncepció értelmében — a többi ágazathoz hasonlóan — a fűrésziparban is szervezeti úton akarták megteremteni a nagyipart. Kijelöltek néhány fűrészüzemet „nagyüzemnek”: ezeknél növelték a fűrészelési kapacitást, a rönktér és a készárutér területének növelése nélkül (a legtöbb helyen erre nem is volt lehetőség). Ugyanakkor rendeletileg leállítottak minden kisüzemet és be rendezéseiket ócskavasként beolvasztották. Ez az adminisztratív intézkedés lett azután a további gondok fő forrása. Kiderült ugyanis, hogy a kijelölt üzemek az alacsonyabb értékű faanyagot nem tudják feldolgozni. Az élet tehát, a leszerelt kisüzemek pótlására, kikényszerítette az úgynevezett fagyártmányüzemek létrehozását, amelyek a bányászati faanyagok, szőlőkaró, parkettaléc stb. termelésében játszottak lényeges szerepet.

Fentiekkel párhuzamosan, az 1950-es években néhány nagyobb fűrészüzem áttért az import fenyő hengeresfa feldolgozására, néhány pedig megszüntette a fűrészipari tevékenységet. Ez a körülmény a lombosfa feldolgozásában további kapacitáshiányt eredményezett, amelyet a fakitermelés növekedése még inkább fokozott. Ezt a kapacitáshiányt is fagyártmányüzemekkel próbáltuk ellensúlyozni. Ma már tudjuk, hogy ez a lépés nem volt kimondottan szerencsés, mivel eleve nem szolgálhatott a korszerű fafeldolgozás megteremtésének alapjául. Más lehetőség azonban nemigen kínálkozott. Az igazsághoz ugyanis az is hozzátartozik, hogy ebben az időszakban az ágazat erőforrásait a farostlemezés és a forgácslapgyártás megteremtése kötötte le. A fűrészipar fejlesztése általában egy-egy gépcserére korlátozódott, az erdőgazdaságok lehetőségei legfeljebb újabb fagyártmányüzemek építéséig terjedtek.

A fejlődésben az első komolyabb lépést az import fenyő hengeresfa feldolgozásának koncentrálása jelentette. Az erre vonatkozó döntés maga után vonta az érintett üzemek technológiájának korszerűsítését is. Ehhez jó alapot nyújtott, hogy a külföldi utakon szerzett tapasztalatok, a szakirodalomból nyert ismeretek stb., zömmel a fenyőfélék feldolgozására vonatkoztak. A beszerezhető alapgépek is inkább csak fenyő feldolgozására voltak alkalmasak.

Az erdőgazdaságok fafeldolgozásának fejlődésére ugyanebben az időszakban a bányászati faanyagok termelésének visszaszorulása, az exportra történő termelés előtérbe kerülése volt a jellemző. Ez egyúttal azt is jelentette, hogy a termékekkel szemben támasztott minőségi követelmények (méretpontos vágás, megfelelő nedvességtartalom stb.) erőteljesen megváltoztak. Ekkor már mindenki előtt világossá vált, hogy az asztalos szalagfűrészgépek nem tekinthetők hengeresfa feldolgozó alapgépnek, továbbá, hogy értékesebb, magasabb készültsgű termékek gyártása a meglevő műszaki színvonal mellett nem képzelhető el.

A rekonstrukció megvalósításának irányelvei

Az előkészítés időszakában a fő feladatot az irányelvek kialakítása jelentette. Ebben a munkában mind állami, mind társadalmi vonalon igen sokan részt vettek és véleményem szerint helyes megállapításokra jutottak.

Egyértelmű volt például, hogy a fűrészipar rekonstrukciójának a nyersanyag bizonyos mértékű koncentrálásával kell együttjárnia. Nem mindegy ugyanis, hogy a korszerűsítés tetemes eszközigénye, a beruházások elkerülhetetlen járulékos költsége milyen feldolgozó kapacitást terhel. Törekedni kell tehát az adott térségben gazdaságosan koncentrálható fűrészipari hengeresfa figyelembe vételével, az optimális üzemnagyság kialakítására.

Nem vitatott az sem, hogy a nagyobb feladatokhoz nagyobb teljesítményű, korszerű alapgépekre van szükség. Ezek nem teszik lehetővé, hogy a fűrészcsarnokban, az eddigiekhez hasonlóan, apró választékokat is termeljünk. Gazdaságos üzemeltetésüknek viszont elengedhetetlen feltétele az, hogy kiszolgálásuk folyamatosságát maximálisan biztosítsuk. A korszerű alapgépek önmagukban tehát nem oldják meg a problémát. Nem hagyható figyelmen kívül az a körülmény sem, hogy a korszerű berendezések szakképzett kezelőszemélyzetet, jól felszerelt élező- és karbantartó műhelyeket stb. igényelnek.

Az alapgépek megválasztásának kérdése, vagyis hogy keretfűrészgépeket vagy szalagfűrészgépeket alkalmazzunk-e, már nem volt ilyen egyértelmű. A vegyes lombosfa-feldolgozás technológiai kérdéseit illetően, sajnos a szakirodalom is kevés támpontot ad, és a külföldi tanulmányutak tapasztalatait sem lehet min-

den további nélkül hasznosítani. Az érvek és ellenérvek számbavétele alapján az a, véleményem szerint helyes álláspont alakult ki, hogy az alapgépek megválasztásával kapcsolatban helyesen dönteni, csak az összes tényező együttes mérlegelése alapján lehet. A kétféle alapgép előnyeinek, illetve hátrányainak ismertetése nélkül a tudnivalók úgy foglalhatók össze, hogy lombosfa esetében a tömegtermelésre alkalmas keretfűrészgép nagyobb teljesítményét kb. 35 cm rönkméret fölött már kiegyenlíti a rönkvágó szalagfűrészgép nagyobb vágási sebessége. A másik döntő szempont az alapanyag minősége, illetőleg a termelt választék igényessége, mivel a szalagfűrészgépekkel — szakszerű szerszámkarbantartás és gépkiszolgálás mellett — nagyobb mennyiségi és minőségi kihozzal érhető el.

Igen lényeges volt az az ajánlás, hogy az alapgépek tartozékának tekinthető közvetlen kiszolgáló berendezéseken kívül, a többi, egyszerűbbnek ítéltető anyagmozgató berendezést lehetőleg itthon gyártassuk le. Ezek devizaterhe ugyanis mindig meghaladja az alapgépek költségét. Az ésszerű javaslat realizálásának feltételei azonban igen nehezen teremthetők meg.

Irányelvként nyert elfogadást az is, hogy a fűrészcsarnokban csak szelvényáru-termelést folytassunk. A nagy teljesítményű alapgépek ugyanis ontják a szelvényeket, a technológiai folyamat jelentősen felgyorsul, az anyag szinte átfut a csarnokon. Ilyen ütem mellett az apró választékok csarnokon belüli termelése egyszerűen lehetetlen. Gondoskodni kell a készárutéri anyagmozgatás gyorsításáról is, hogy a fűrészcsarnokból — lehetőleg egységekrak formájában — folyamatosan ki lehessen szállítani a termelt szelvényáru.

A rekonstrukció előkészítő szakaszának tanulságai

A rekonstrukció sikere érdekében számos intézkedés született. Kijelölték a fejlesztésre, illetve a szinttartásra javasolt üzemeket. Létrehozták a Fagazdasági Tanács mellett működő Fűrészipari Bizottságot, amely véleményezte a fejlesztési elképzeléseket. Rendeztek több ankétot, tudományos ülésszakot stb. Csak az anyagi fedezet megteremtésére vonatkozó reális elképzelések születtek meg igen lassan. Általános volt az a szemlélet, hogy állami támogatás nélkül a rekonstrukció nem hajtható végre. Az integrált erdő- és fafeldolgozó gazdaságok körülményei ezt a szemléletet sajnos alá is támasztották. Állami támogatásra azonban már csak az V. ötéves tervidőszakban kerülhetett sor.

A rekonstrukció megvalósítását illetően tehát, az érintettek sokáig bizonytalanságban voltak. Ez kihatott a tervezői munkára is. A rekonstrukció eszmei indításakor sem partnereink, sem mi nem voltunk kellően felkészülve a feladatok megoldására. Volt ugyan egy helyes koncepció, de nem voltak ki-munkálva a végrehajtás részletei, nem voltak meghatározva az egyes szervek konkrét feladatai. A beruházók szeme előtt a megígért, vagy titkon remélt állami támogatás lehetősége lebegett, és gyakran hamis illúziók kergetéséhez vezetett. Ez azt eredményezte, hogy — a forrás oldal vizsgálata nélkül — a beruházói elképzeléseket maximálisan kielégítő tanulmányterveket, beruházási programokat készítettünk. Ezek azonban csak arra voltak jók, hogy bizonyítsák: a rekonstrukció fajlagos költségigénye csaknem duplája az elképzeltnek, s eléri a 3000—3500 Ft/m³ hengeresfa értéket.

Következett az igények lejjebb szállítása, a tervdokumentációk átdolgozása. Így például három variációt készítettünk Lentire és Sopronra, két változatot dolgoztunk ki Körmendre, Felnémetre és Marcalira. Az anyagi lehetőségeket

azonban a csökkentett igények is meghaladták. Állami támogatás hiányában ugyanis csak az általában minimális saját alapra, valamint bank-, ill. deviza-hitel felvételére lehetett támaszkodni.

Mindezek a tervezési munkát is befolyásolták. Előtérbe került a fejlesztési koncepciók szakaszos megvalósítása. Programtervek helyett most már kiviteli tervekét kívántak megrendelőink, természetesen csak az anyagilag biztosított-nak látszó részre. Ez érthetően sok problémát okozott. Főleg a kiszolgáló létesítmények (a hő- és villamosenergia-ellátás biztosítása, a szociális ellátás stb.) megtervezése állított bennünket nehéz feladat elé, hiszen ezeknél feltétlenül a végleges állapotból kellene kiindulni ahhoz, hogy egy adott közbenső állapot-ra a legcélszerűbb megoldást ki lehessen választani.

Ezt az időszakot tervezési vonalon úgy lehetett volna jól hasznosítani, ha valamilyen módon (pl. központi fejlesztési alapról megelőlegezve) biztosítottuk volna az egyes részmegoldások kiviteli szintű megtervezését és ezeket azután ismételten felhasználható tervrészek formájában tudtuk volna felhasználni az igények és a lehetőségek szükségszerű összehangolása után jelentkező partnereink igényeinek kielégítésénél.

Igen pozitív volt az előkészítés időszakában az, hogy az üzemi szakemberek mellett tervezők is kaptak lehetőséget külföldi tapasztalatok szerzésére. Ezek a tapasztalatok természetesen nem mind azonos értékűek. Vannak olyanok, amelyek viszonylag egyszerűen és rövid idő alatt hasznosíthatók, és vannak olyanok, amelyeknek a megvalósítása hosszabb időt igényel. Vannak azonban olyanok is, amelyeket reálisan nem vehetünk számításba a fejlesztésnél.

A rövid távon hasznosítható tapasztalatok egyik csoportját a különféle gépi berendezésekről szerzett információk alkotják. Ezek összehasonlítási, mérlegelési lehetőséget nyújtanak ahhoz, hogy az azonos feladat ellátására alkalmas, hasonló géptípusok közül a legmegfelelőbbet lehessen kiválasztani. Ugyanebbe a csoportba tartozik az addig nem ismert gyártmányokkal, típusokkal való találkozás.

A tapasztalatok ezen csoportjából két példa kívánczik ide:

- Egyértelműen bizonyítást nyert, hogy a BRATSTVO szalagfűrészgépek pótolni tudják a BRENTA, CANALI stb. gyártmányú gépeket, illetve közelebb állnak a mi igényeinkhez bonyolultságban és árban egyaránt.
- Újabb tapasztalatokat szereztünk az ESTERER gyártmányú gépek igen jó minőségéről, de azt is megállapítottuk, hogy a komplett gépsorok importja elkerülhető.

A rövid távon hasznosítható tapasztalatok másik csoportjába a technológiai megfigyelések tartoznak. Ilyenek voltak többek között a következők:

- A rönktéri anyagmozgatás legfontosabb gépei a bakdaruk és a homlok-markolós rakodógépek.
- Igen elterjedt a fűrészcsarnoki alapgépek oldalirányú kiszolgálása.
- A fűrészcsarnokokban csak szelvényáru-termelés folyik, az apróbb választékokat másutt állítják elő.
- Ügyszólván mindenütt áttértek a hidraulikus működésű, asztal alatti le-szabó körfűrészgépek használatára; az „ingafűrészek” kora lejárt.
- Egyetlen korszerű fűrészcsarnokban sem hiányzik az alsó szinten (pincében) elhelyezett aprítógép.
- Ahol nincs továbbfeldolgozás, ott technikai szárítás sincs. A szárítóberendezéseket a továbbfeldolgozók üzemeltetik.

- A tárolósilókat általában kör alakúra építik és igen sok a fémből (pl. hullámosított alumíniumból) készült siló.

A hosszabb távon hasznosítható tapasztalatok közé elsősorban azok sorolhatók, amelyek bizonyos feltételek teljesülésétől, ill. változásától függően realizálhatók. A feltételek lehetnek műszakiak, pénzügyiek stb. Néhány példa ezekre:

- Egyre jobban terjed a hosszúfás közúti szállítás, a hosszúfában való tárolás. Nem ritka a 20—25 m szállítási hossz sem. Nálunk a megengedett maximális hosszúság 12 m. Útviszonyaink és szállítóberendezéseink egyelőre nem is teszik lehetővé ennek lényeges emelését. Ilyesmire tehát csak hosszabb távon gondolhatunk.
- Sok helyen alkalmaznak már olyan automatizált, komputerrel vezérelt gépi berendezéseket, amelyek beállítása nálunk egyelőre nem reális célkitűzés.
- Igen imponálóak a hulladékmentes, tiszta üzemek. Ahhoz azonban, hogy az aprítógépek alkalmazása nálunk is általános lehessen, előbb a hulladék hasznosítását, az apríték szállítását és feldolgozását kell megoldanunk.
- A korszerű gépi berendezések jól képzett műszaki gárdát, szakmunkásokat, karbantartókat stb. igényelnek. Ilyenek nálunk még nem állnak kellő számban rendelkezésre, csak céltudatos oktató-nevelő munkával, és hosszabb idő alatt érhető el a megfelelő fejlődés ezen a téren.

A tanulmányutak azért is hasznosak, mert a szemlélet formálódásán túlmenően szakemberekkel lehet megismerkedni, partnereket lehet megismerni. A beszélgetések, tárgyalások során igen sok ismeretanyagot lehet összegyűjteni, információt lehet szerezni a legújabb eredményekről, fejlesztési elképzelésekről, véleményt lehet cserélni bizonyos technikai-technológiai megoldásokról stb. A kapcsolatok többnyire nem szakadnak meg teljesen, illetőleg könnyen felújíthatók, s forrásai lehetnek a további együttműködésnek.

A tanulmányutakat, amelyeken részt vettünk, általában jól előkészítették, így a kitűzött célt — a rekonstrukciót segítő tapasztalatszerzést — jól szolgálták. Kedvező volt az is, hogy ugyanazon személyek több tanulmányúton is részt vehettek, tehát módjuk volt bizonyos összehasonlításokra és teljesebb képet tudtak maguknak kialakítani. Ezzel kapcsolatos tapasztalatainkat azonban mégis szükségesnek tartom összefoglalni:

- Nem célszerű túl nagy létszámú és igen vegyes összetételű delegációkat szervezni. Ilyenkor a tervező, főleg, ha technológus, kedvezőtlen helyzetbe kerül, mert a látottak részleteiben érdeklik, ezért minduntalan megáll, figyeli a műveleteket, a gépek kapcsolatát, a „mozgást”, az összehatást. Emiatt esetleg az ugyancsak lényeges magyarázatból nem hall semmit.
- Biztosítani kellene, hogy minden tanulmányúton 1—2 üzem tanulmányozására a tervezőnek az átlagosnál több idő álljon rendelkezésére, mert különben csak általános benyomást szerez ő is, holott igen lényeges lenne a részletek megismerése is, esetleg vázlatrajzok készítése, néhány kérdés megvitatása, az összefüggések feltárása stb.

A rekonstrukció megvalósítási szakaszának tapasztalatai

Az V. ötéves terv beindulásával a fűrészipari rekonstrukció is kedvezőbb helyzetbe került. A törvényben rögzített állami támogatás elnyerésére a fej-

leszteni kívánók pályázatot nyújthattak be. A támogatás odaítéléséről az erre kijelölt tárcaközi bizottság döntött, illetve dönt. Az eddigi tapasztalatok alapján nem vagyok meggyőződve arról, hogy a rekonstrukciós fejlesztéseket illetően ez a pályázati rendszer volt a leghatékosabb megoldás. Hiszen előre lehetett tudni, hogy hol reális a meglévő üzemek bővítése, rekonstrukciója. Ezekkel kellett volna csak foglalkozni, de sokkal intenzívebben. Valahogy így: ha ezeket a feltételeket vállalod és a fejlesztésnél ezt a megoldást választod, akkor ennyi támogatást kaphatsz. Lehet, hogy túlságosan egyszerűen intézem el ezt a kérdést és helytelen nyomon járok. Elképzelhető, hogy ilyen esetben csak pályázat kiírásával lehet megnyugtató módon dönteni. Akkor viszont jó lett volna az elbírálásokat kevésbé szigorúan végezni, vagy esetleg több segítséget adni a pályázatok összeállításában. Hiszen mindenki tudta, hogy látványos gazdasági eredményeket ezeknél a fejlesztéseknél igen nehéz elérni.

Fentiekkel kapcsolatban szeretném még érinteni a nagyságrend kérdését is. Igaz ugyan, hogy a nyersanyagot koncentráltan feldolgozó nagyobb üzemeket kell elsősorban fejlesztenünk, de 15–20 000 m³ alapanyag is megérdemel egy korszerű termelősort. Hiszen a rekonstrukció elvi kérdései között első helyen nyert rögzítést, hogy nagyüzemnek az évi 40 000 m³ feletti, középüzemnek az évi 15–40 000 m³ és kisüzemnek az évi 5–15 000 m³ kapacitású fűrészüzemeket nevezzük, továbbá, hogy korszerű berendezések esetén mindhárom üzemtípusnak van létjogosultsága. Ne féljünk tehát a kisebb kapacitású fűrészüzemek támogatásától se, és vegyük tudomásul, hogy ezeknél a mutatók esetleg rosszabbak lesznek.

A fűrészipari rekonstrukciót illetően, tervezési szempontból a legnagyobb problémát az import berendezések tervezési adatszolgáltatása jelentette, ill. jelenti. Áthidalhatatlan ellentét van ugyanis a teljes tervellátottság megszabott határideje és a szükséges külföldi tervezési adatoknak érvényes külkereskedelmi szerződésen alapuló beszerzési lehetősége között. Kénytelenek voltunk illetve vagyunk a külföldi féllel kialakult jó kapcsolatunk révén előzetes, de a szállító céget nem kötelező adatokra támaszkodni. Ez természetesen nem megoldás, ráadásul a magyar külkereskedelmi vállalatokkal is nézeteltérésünk van miatta. Ők ugyanis az előírásoknak megfelelően versenyeztetni kívánják az ajánlattevőket, és az elérhető árengedmény szempontjából minden előzetes tárgyalást pozíciórontásnak minősítenek. A versenytárgyalások természetesen többnyire formálisak és csak idővesztést jelentenek. Hiszen a szakemberek állást foglaltak bizonyos géptípusok mellett, és ezekre terveztük meg a hazai anyagmozgató berendezéseket is. Mire jó akkor a versenytárgyalás? Véleményem szerint, egy ilyen nagy vállalkozásnál, mint a fűrészipari rekonstrukció, el lehetne térni az általános gyakorlattól.

Kedvező pozíciót lehetett volna elérni például úgy is, hogy a kiválasztott cégekkel hosszabb távú megállapodást kötünk. Ennek tárgya a várható összes igény kielégítése, ill. a szállítások ütemezése lehetett volna, azzal a kikötéssel, hogy működjenek közre a hazai anyagmozgató berendezések kifejlesztésében, és meghatározott időközönként végrehajtott egyeztetés alapján, vállalják a világpiaci árakhoz való igazodás kényszerét. Különösen az említett közreműködésnek érezzük igen nagy hiányát. Bőven megérte volna, hogy akár két-három hetes konzultációs lehetőséget is biztosítsunk a technológusok és a géptervezők számára a külföldi szállítónál, mert ezzel nagyon sok problémát megelőzhetünk volna.

Ha a rekonstrukció megvalósítási szakaszának eddigi eredményeit számba vesszük — nem feledkezve meg a korábban indított és részben vagy egészben

saját erőből fejlesztett Hosszúhetényről, Incsőről, Pörböllyről, Nagykőrösről, Ládíróról és Olaszliszkról sem — pozitívan értékelhetjük az ágazat fejlődését. Hiszen az említett nehézségek ellenére Lenti, Hajdúhadház, Sopron, Felnémet és Barcs megkezdhetette a rekonstrukciót. Folyik a tervezése Zircnek és Verőce-Paphegynek is. Sajnálatos, hogy 1977-ben csak e két utóbbi üzem sorsáról döntött a tárcaközi bizottság. Ismereteim szerint aggódva és reménykedve várakoznak még a következők: Szár, Csibrák, Pustavacs, Nyírbátor, illetve nem kimondottan fűrészüzemi, hanem kapcsolódó továbbfeldolgozó és kiszolgáló üzemi pályázattal Ládi II., Lenti III., Csurgó és Lepence. Az eredmények mellett őszintén sajnálom, hogy például Franciavágás és Pálháza ebben a terv-időszakban kimarad a rekonstrukció útján fejlesztett üzemek közül, s valószínűleg ez lesz a sorsa Körmendnek is.

A tervezési tapasztalatok alapján rá kívánok mutatni, hogy célszerű a korszerű fűrészüzemi gépeket új épületbe telepíteni. Ennek egyrészt az az előnye, hogy lényegesen kevesebb a technológia kialakítását zavaró adottság vagy kötöttség, másrészt viszont szinte az utolsó pillanatig üzemelhet a régi fűrészcsarnok, így minimális a termeléskiesés. Ezt a példát azért említem, mert kezdetben sokan nem értettek egyet azzal, hogy lehetőleg új fűrészcsarnok építését javasoljuk, az élet azonban bennünket igazolt.

A legtöbb rekonstrukciónál igényként jelentkezett a hőellátás megoldása. Öröndetes, hogy ezen a téren is sikerült előbbre lépni. A kifejlesztett fatüzelésű kazánok egyaránt alkalmasak fűrészpör, apríték, darabos hulladék eltüzelésére, és lehetővé teszik az igényesebb szárítást biztosító gőzüzemű szárítóberendezések alkalmazását is. Ahol nem áll rendelkezésre gőzenergia, természetesen a füstgáz üzemű szárítók biztosítják továbbra is a megoldást. Szellvényáru-gőzöléshez már csaknem kizárólag gőzölőharangokat állítunk be. Ezek jól telepíthetők a bakdaruk hatásmezéjében is.

A tervezéssel kapcsolatos gondok és problémák ismeretében itt fejezem ki elismerésem azok iránt, akik maguk tervezték meg üzemük rekonstrukcióját. Nem állítom, hogy ez követendő példa, mert nyilvánvaló, hogy a hasonló jellegű tervezési feladatok legeredményesebben és leggazdaságosabban állandó, azonos összetételű és gyakorlott tervezőgárdával oldhatók meg. Akik az említett házi tervezéseket vállalták, elmondhatják, hogy emberfeletti munkát végeztek és többnyire csak elmarasztalásban volt részük. Hát igen! Ilyen esetekben nem lehet az ERFATERV-et szidni.

Befejezésül megkísérlem összefoglalni a tervezést megelőző időszak, a tervezés alatti időszak és a tervezés utáni időszak leggyakoribb problémáit.

A tervezést megelőző időszakra a következő problémák jellemzők:

- Nem vonják be a tervezőt a fejlesztési koncepció kialakításába, a reális megvalósulási időtartam meghatározásába.
- Nem mindig egyértelmű a fejlesztési célkitűzés, gyakran hiányzik a vállalaton belüli egyetértés. Ennek következményei különösen személyi változások esetén éreztetik hatásukat.
- Összetévesztik a technológiai koncepciót a részleteiben kidolgozott, kiviteli tervek készítéséhez alapot szolgáltató technológiai tervvel.
- Nem vonják be a tervezőt a külföldi féllel folytatott tárgyalásokba. Ez sokszor azt eredményezi, hogy módosítani kell a szállítási terjedelmet, ami viszont devizális problémát okozhat.
- A fejlesztési elképzelések gyakran nincsenek összhangban a reális pénzügyi lehetőségekkel. Ez a koncepció többszöri változását vonja maga után.

- Későn adnak megbízást a tervező felé, akkor viszont irreálisan rövid határidőigényeket támasztanak.

Nehézségeink a tervezés alatti időszakban a legnagyobbak:

- A tervezésen akarják „behozni” az összes, addigi idővesztéseget. Segíteni akarásunk gyakran meghiúsul, mivel egyes tervezési alapadatok (pl. import gépek esetében) még ilyenkor sem állnak rendelkezésre. A nehézségek áthidalására irányuló kísérleteink nagyon sok hátránnyal járnak (jön a szakaszos tervszolgáltatás ütközésekkel, fedvénytervekkel, áttervezésekkel, összhangbeli hiányosságokkal stb.).
- Az előkészítés időszakában a beruházói elképzelések maximálisak. Amint azonban körvonalazódnak a költségek, csökkenni kezdenek az igények és megkezdődik a „faragás”. Ez persze legtöbbször megváltoztatja az eredeti, alaposan átgondolt tervezői javaslatot, a koncepció hézagossá válik.
- Gyakran kell a tervezőnek — jobb meggyőződése ellenére — segédkezett nyújtania korszerűtlen megoldások megvalósításában, mivel a fejlesztéshez nem áll rendelkezésre elegendő anyagi erőforrás.
- Előfordul, hogy a tervezőnek nincs kellő gyakorlattal rendelkező partnere a beruházónál. Emiatt nem kielégítő az együttműködés a tervezés stádiumában és az átlagosnál több a probléma a kivitelezés során.
- Olykor kihagynak bizonyos tervezési fázisokat (pl. a programtervet), és így elmaradnak a szükséges hatósági egyeztetések.

A tervezés utáni időszakban jönnek az erőltetett tempó, az adathiány stb. következményei:

- A kivitelezők általában kihasználják a konjunktúrát. Ezt a tervezőnek is tudomásul kell vennie, az összes vonzalmával együtt.
- A beruházó többnyire nem rendelkezik megfelelő műszaki ellenőrökkel, hiányukat tervezői művezetéssel kívánja pótolni. A tervezők indokolatlan igénybevétele viszont a tervezői munka hatékonyságát csökkenti.
- A kivitelezés időszakában már mindenki elfelejti, hogy kevés volt az idő az érdemi munkára, hiányoztak a tervezéshez szükséges adatok stb., és a felmerülő problémák következményeit — elmarasztaló hangvétellel — a tervezőre igyekeznek hárítani.

Befejezésül még egy gondolat. A fűrészipari rekonstrukció előkészítésének időszakában hiányoztak azok az adatok, illetve közgazdasági elemzések, amelyek segítséget nyújthattak volna egy-egy kérdésben a döntés meghozatalához. Ilyen kérdések például adott esetben az optimális üzem nagyság, a gravitációs körzet, illetve a szállítási távolság, az alapgépek megválasztása, a vertikális (továbbfeldolgozás) mértéke, a hulladékhasznosítás stb. Most már azonban megvannak a feltételek ahhoz, hogy a végrehajtott fejlesztéseket gazdaságilag értékeljük, és az így nyert tapasztalatokat a továbbiakban hasznosítsuk. Ez nem csak tervezési szempontból fontos, hanem az ágazatnak is alapvető érdeke.

Генцел И.: НЕКОТОРЫЕ ВОПРОСЫ РЕКОНСТРУКЦИИ ЛЕСОПИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Недостаток мощностей для переработки листованной древесины и повышение требований к качеству продуктов сделали неотложной реконструкцию лесопильной промышленности. На основании сложившихся при широком сотрудничестве принципов проводятся работы по осуществлению, не лишенные всех проблем. Автор рассматривает и обобщает опыт с точки зрения производства.